

# 平成18年度環境管理活動報告書



## 『目 次』

1. 会社概要・事業内容・会社沿革  
環境活動状況概要
2. 環境方針
3. 環境マネジメント推進体制
4. 環境活動状況
  - (1) 騒音・振動防止の推進
  - (2) 琵琶湖に通ずる河川の維持・管理
  - (3) 省エネ・省資源実施

# 近江電子工業株式会社

## 1. 概要

近江電子工業株式会社(OHMI ELECTRONIC INDUSTRIAL CO, LTD)は、家電製品に搭載される省エネ、省電力のインバーター用電子機器を製造しています。  
信条「**優良品生産を通じ顧客と共に繁栄しよう**」をベースに顧客第一で、世界品質、世界価格に挑戦するオンリーワン企業を目指しています。  
2000年には、ISO14001の認証取得し、環境保全に努めています。  
2001年には、中国(珠海)で電装品の生産を開始した。

## 2. 規模

商号	近江電子工業株式会社
代表者	代表取締役社長 細川清司
所在地	滋賀県大津市本堅田6丁目30-1 [本社工場 Tel. 077-572-0162] 滋賀県大津市小野クルゲ294 [志賀工場 Tel. 077-594-2101]
資本金	4000万円
売上高	20億円
従業員	100名(2005年8月現在)
土地	8082㎡(本社工場) 8768㎡(志賀工場)
建物	3578㎡(本社工場) 5106㎡(志賀工場)

## 3. 沿革

1962年	松下電器産業(株)共栄会社として発足。真空管の組立てを開始。
1970年	松下電器産業(株)エアコン事業部と取引開始。
1982年	松下電器産業(株)エコ クリーン ライフ事業部と取引開始。
1996年	松下冷機(株)冷蔵庫事業部と取引開始。
2000年	業界初の『鉛フリーはんだ付け工法』での量産開始。 ISO14001の認証取得。
2001年	中国生産開始。
2002年	中国で「環境に優しい鉛フリー工法」を技術支援する。
2003年	中国広州省東莞市に東莞近江電子有限公司を設立。
2004年	ISO9001:2000の認証取得。
2004年	香港近江電子有限公司を設立
2006年	東莞近江電子有限公司ISO14001・9001認証取得

## 4. 特徴

OECは、21世紀の更なる国際化が進展する中で、近江商人訓の“三方良し”(買い手良し、売り手良し、世間良し) **プラスα 環境良し**の精神で、時代のニーズに対応しています。

- 1) 開発から製造、販売まで、自社独自の生産技術力を駆使し、新工法の開発に努め低コストオペレーションで、顧客ニーズに応えています。
- 2) 鉛フリーはんだの難しさを、管理手法・設備改善で解決し、従来の環境負荷の高い、鉛はんだづけ工法から **☆環境に優しい・鉛フリーはんだづけ☆**での量産工法を確立しました。
- 3) 環境負荷禁止物質の不使用事業への推進。

## 5. 保全活動概況(平成18年度)

・本年度の主な活動 (JIS Q 14001:2004更新)

- 1) 騒音・振動防止の推進
- 2) 工場内を流れる河川の清掃及び境界線周辺の美化。(継続)
- 3) 省エネ・省資源への積極推進  
・はんだ廃棄物のリサイクル化による削減等、環境目的・目標の主要アイテムについて項目ごとに活動
- 4) 当社取引業者様に対して製品に含まれる化学物質に関する不使用証明書の取り交わし。(継続)
- 5) 廃天ぷら油をリサイクルしたBDFの導入。

近江電子工業株式会社

## 環 境 方 針

### 「スローガン」

地球の、限りある資源を大切にし  
地球環境を皆の手で守ろう

### 「環境理念」

近江電子工業株式会社は環境保全の重要性を深く認識し、電気部品組立の事業活動を通じて地域、地球の環境の維持、向上に貢献する。

### 「環境方針」

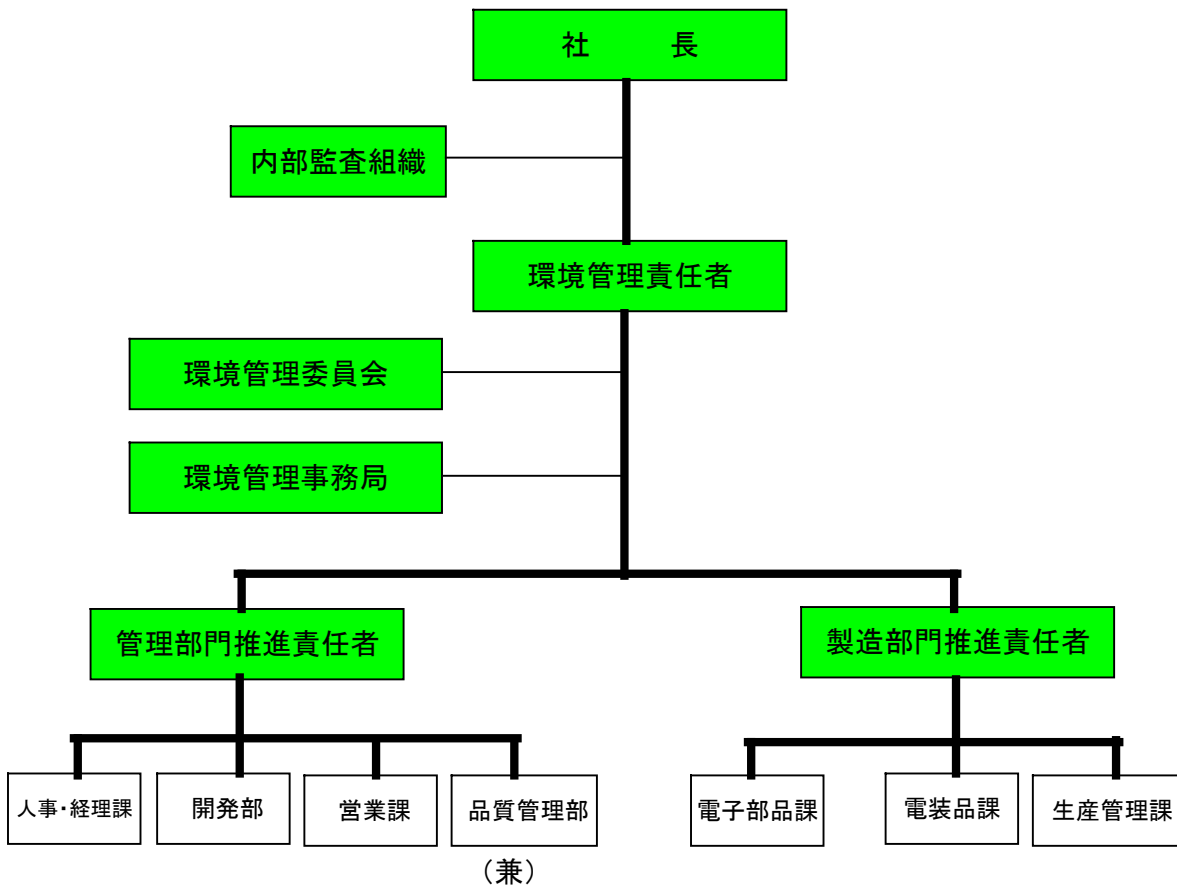
1. ISO-14001:2004に準拠し、構築した環境マネジメントシステムにより環境管理を推進する。  
当社の活動、製品及びサービスの性質、規模及び環境影響に対応する。
2. 当社の事業活動における環境に関して、継続的な環境パフォーマンスの向上と環境汚染の予防を約束する。
3. 環境側面に関係した、適用可能な法的要求事項及び、組織が同意するその他の要求事項を順守するコミットメントを含む。
4. 環境パフォーマンスの向上のため、項目ごとに目的、目標を設定し、改善活動を推進すると共に、内部環境監査結果等により見直しを行なう。
  - ①事業活動における消費エネルギーの削減
  - ②はんだ付け工程を中心とした廃棄物の削減
  - ③グリーン調達で環境負荷の少ない製品、サービスを提供する。
  - ④事業活動を通じ地域社会の環境保全に積極的に取り組む。
5. 当社の全従業員は、構築した環境マネジメントシステムを有効に活用する。
6. 本方針は、当社の為に働く全ての人に周知すると共に、一般にも公開する。

2006年 9 月 1日

近江電子工業株式会社

社 長 細 川 清 司

# 環境マネジメント推進体制



# 2006年度環境活動状況

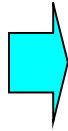
作成： 2006年10月3日

確認印	作成
清水	上田

1. 廃棄物の削減取組み
  - ・昨年度取組み継続(定着化)

「シリコン塗布用空缶のリサイクル化」

- ◇メーカー引取り要請
- ◇地域社会への声かけ運動



**15. 付帯効果**

**産業廃棄物(空缶)の処理コスト削減**

● 廃棄物(空缶)の再利用を地域の方々にもご協力をお願い

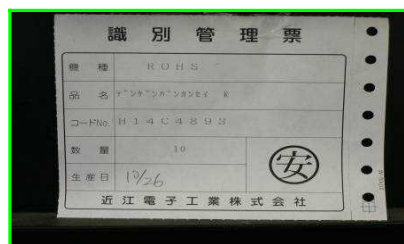
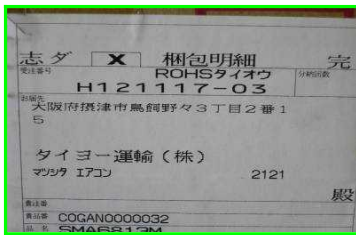
2. 廃棄物最終処分地の確認実施(7月14日)
  - 別紙「管理状況記録」

3. 工場内に流れる河川及び周辺の清掃(9月21日)



4. 遊休設備及び金属屑のリサイクル回収

5. 当社受入部品及び納品部品の化学物質不使用完全実施。(4月1日)



6. 外部業者へのアイドリング活動の推進(部材直送化に伴う車両増加)

7. バイオディーゼル燃料の取組 (5月25日)





## 8. 内部監査実施指摘改善状況

### 1. No. 1灯油タンクの改善



### 2. 残業時の冷暖房の効率化



# 騒音測定結果

作成日:2006年7月10日

承認	環境管理事務局
清水	井上

測定実施日時:2006年7月10日 10時00分~11時00

天 気 : 曇

測 定 者 :環境管理責任者 清水克彦

計測器の種類:RION積分形普通騒音 NL-02A 管理No. G10015(エアコン事業部)

計測器の有効期間:06. 7月迄

## 「実測内容」

測定場所	主な騒音発生源		設置場所	市条例 (db)	実測値 (db)	遵法評価	
	コンプレッサ-型式	公称能力				結果	環境管理 責任者
No. 1	OSP-11E6A	11kw	①	55db 以下	51. 3db	基準内	清水
No. 2	OSP-7.5UA	7.5kw	①	55db 以下	52. 0db	基準内	清水
No. 3	OSP-7.5E6A	7.5kw	②	55db 以下	52. 9db	基準内	清水
No. 4	OSP-7.5E6A	7.5kw	③	55db 以下	53. 9db	基準内	清水

## 「特記事項」

実測の結果数値の通り基準値内を維持している。

## 環境マネジメントプログラム

環境管理者	検 印	作 成
清水	/	井上

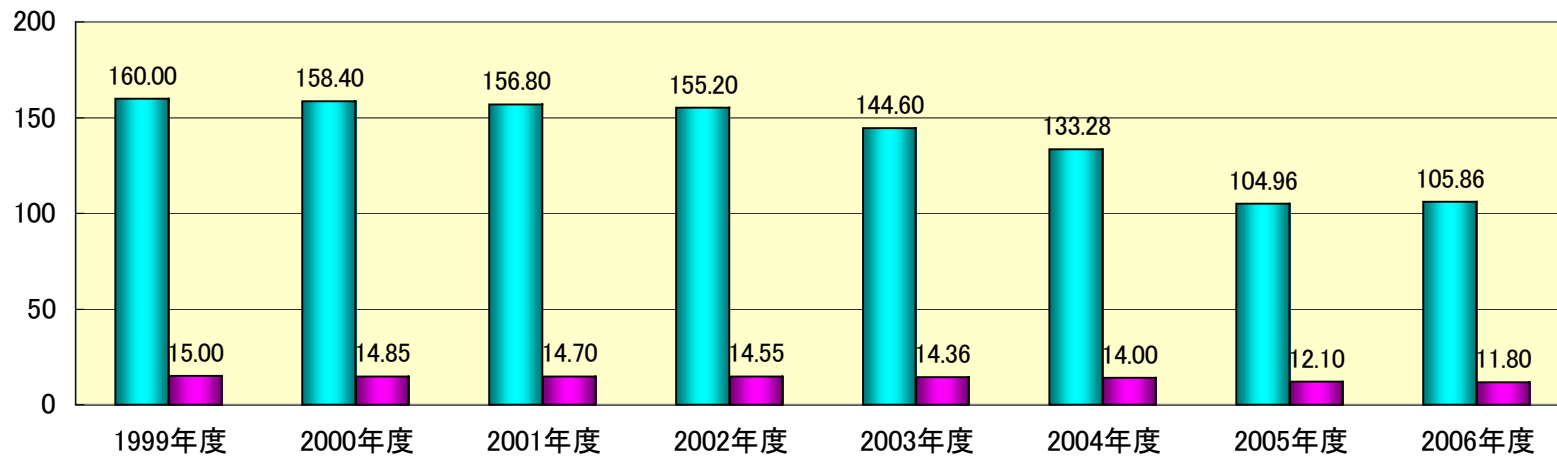
△2 2001年11月23日全文見直し  
 (定常) 非常時 緊急時

環境方針	環境目的	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	手 段	完了時期	主管部門
		実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績			
4.の①	電気使用量の削減 (2006年度までに3%削減)	160.0W/台	158.4W/台	156.8W/台	155.2W/台	144.6W/台	133.28W/台	104.96W/台	105.86W/台	・生産設備稼働率の向上 ・照明、空調機器、事務機器の省エネ	2006年 8月	管理部門 (人事・経理課)
4.の①	事務用紙の購入量削減 (2006年度までに5%削減)	0.214g/台	0.211g/台	0.205g/台	0.203g/台	0.184g/台	0.180g/台	0.165g/台	0.178g/台	・コピー用紙A4サイズに統一 ・PPC用紙の古紙割合100%使用 ・白色70%のPPC使用 ・コピー用紙の裏面使用の徹底	2006年 8月	管理部門 (人事・経理課) (生産管理課)
4.の②	はんだ粕の削減 (2006年度までに3%削減)	1.20g/台	1.188g/台	1.176g/台	1.16g/台	0.29g/台	0.267g/台	0.073g/台	0.281g/台	・はんだ粕除去方法の改善 ・生産方法の改善 ・はんだ酸化物(粕)の再利用	2006年 8月  2006年 8月	製造部門  (電子部品課)
4.の②	材料仕損 (2006年度までに3%削減)	0.71円/台	0.70円/台	0.69円/台	0.68円/台	0.63円/台	0.60円/台	0.61円/台	0.611円/台	・設備及び作業方法の改善	2006年 8月	製造部門
4.の②	廃液 (2006年度までに3%削減)	15L/月	14.85L/月	14.7L/月	14.55L/月	14.36L/月	14.00L/月	12.10L/月	13.92L/月	・日々交換時の交換方法改善	2006年 8月	製造部門 (電子部品課)
4.の②	廃ウエス	焼却処分	特別産業廃棄物管理の維持							・分別管理対策及び特別産業廃棄物委託業者での処理徹底	2006年 8月	製造部門 (電子部品課)
4.の③	騒音 (2006年度までに騒音規制法規基準値を維持管理)	昼間 55db以下	騒音規制基準値の維持管理							・圧縮機設置場所の改善 ・法規制値(昼)55db以下の維持	法規遵守	製造部門 (電子部品課) (電装品課)
4.の③	廃棄物(発砲スチロール、基板ダンボール、テーピング類)	_____	_____							・全てが部品メーカー支給のため当社独自削減困難(改善提案を通じて活動)	随時	管理部門 (環境管理事務局)



### 環境マネジメントプログラム実績推移

■ 電気使用量の削減 ■ 廃液



### 環境マネジメントプログラム実績推移

■ 事務用紙の購入量削減 ■ はんだ粕の削減 ■ 材料仕損

